

Hochtemperatur-Polyamid unverstärkt, naturfarben

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm ³	1,20
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,3
Schmelzindex (MFR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	g/10 min	3,6
Volumen-Fließindex (MVR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	cm ³ /10 min	3,47
Verarbeitungsschwindung (linear)		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,3-0,5
Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.					
Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	85
Dehnung bei Maximalkraft	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	3,6
Elastizitätsmodul	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	3,4
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	NB
Thermische Eigenschaften					
Formbeständigkeitstemperatur	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	90
Dauergebrauchstemperatur	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	120
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	160
Thermischer Ausdehnungskoeffizient		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	0,5
Thermische Leitfähigkeit (in plane)	hot disk	ISO 22007	60x60x3 mm	W/mK	0,3
Elektrische Eigenschaften					
Isolationswiderstand Barrenelektrode R25		DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
Oberflächenwiderstand	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

Typische Funktionalität

Geringer Einfluß durch Feuchte und Temperatur auf Maße und elektrische Eigenschaften, im Bezug zu PA66

Hochtemperatur-Polyamid unverstärkt, naturfarben

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Allgemein

Die 3D Druck Parameter können von Anlage zu Anlage variieren. Die nachstehenden Einstellungen können als Anhaltspunkt verwendet werden: Düsen Temperatur: 265 - 290 °C / Düsenmaterial: Abriebfest / Druckbetttemperatur: > 50 °C / Schichtdicke: > 0,2 mm / Druckgeschwindigkeit: 40 - 60 mm/s.

Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Vortrocknung

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	130	6 - 8
Vakuum-Trockner	120	4 - 6

Verarbeitung

Zone 1	°C	260 - 300
Zone 2	°C	260 - 300
Zone 3	°C	260 - 300
Düse	°C	250 - 290
Massetemperatur	°C	280

Im Allgemeinen können LUVOCOM® 3F Produkte unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Extrusionsmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Lieferform & Lagerung

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnitlänge von ca. 3 mm in Siegelverschlusssäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

Weitere Hinweise

Aus diesem Material hergestellte Filamente können auf Spulen regulärer Größe aufgewickelt werden.

09825 01 06 18

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-0
Email: luvocom@ehvoss.de

North America

LEHVOSS North America, LLC
185 South Broad Street
Pawcatuck, CT 06379
USA
Tel +1-855-681-3226
Email: info@ehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
Unit 4805, 8 Xingyi Road
Changning District, Shanghai 200336
China
Tel +86 21 62785181
Email: info@ehvoss.cn

